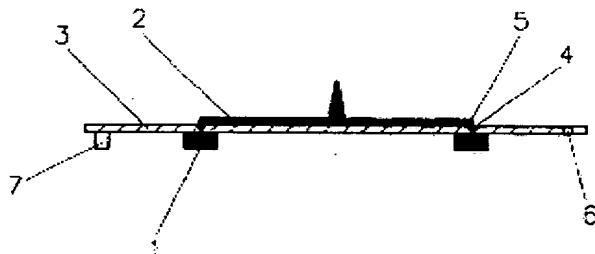


Motor vehicle engine rocker cover gasket has mounting plate with apertures for gasket sprue

Patent number: DE19845920
Publication date: 2000-02-24
Inventor: SCHILLING HERMANN (DE); SALAMA KARIM (DE)
Applicant: FREUDENBERG CARL FA (DE)
Classification:
- **international:** F16J15/10; F16J15/00
- **europen:** F16J15/06B
Application number: DE19981045920 19981006
Priority number(s): DE19981045920 19981006

[Report a data error here](#)**Abstract of DE19845920**

The vehicle rocker cover gasket (1) is made of elastomer. Between the gasket and its sprue (2) is a mounting plate (3) with injection bores (4). The gasket and sprue are connected by moulded lugs (5). Claims include a method for assembling the gasket



Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

THIS PAGE BLANK (USPTO)

⑯ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑰ **Patentschrift**
⑯ **DE 198 45 920 C 1**

⑯ Int. Cl. 7:
F 16 J 15/10
F 16 J 15/00

E2

⑯ Aktenzeichen: 198 45 920.3-12
⑯ Anmeldetag: 6. 10. 1998
⑯ Offenlegungstag: -
⑯ Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 24. 2. 2000

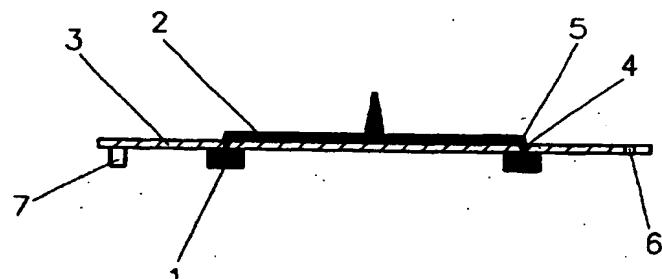
Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑯ Patentinhaber:
Fa. Carl Freudenberg, 69469 Weinheim, DE

⑯ Erfinder:
Schilling, Hermann, Dipl.-Phys. Dr., 69469
Weinheim, DE; Salama, Karim, Dipl.-Ing., 69469
Weinheim, DE
⑯ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht
gezogene Druckschriften:
US 55 77 314

⑯ Dichtungsanordnung

⑯ Dichtungsanordnung mit zumindest einer Dichtung (1) aus elastomerem Werkstoff, wobei zwischen der Dichtung (1) und ihrer Angußspinne (2) eine Montageplatte (3) mit Einspritzbohrungen (4) angeordnet ist und wobei die Dichtung (1) und ihre Angußspinne (2) durch die Einspritzbohrungen (4) durchdringende Angußnippel (5) verbunden sind.



DE 198 45 920 C 1

rem Werkstoff bzw. eines Verfahrens zur Montage derselben.

Fig. 1 Querschnitt einer Dichtungsanordnung mit einer Dichtung aus elastomerem Werkstoff

Fig. 2 bis 4 Die einzelnen Verfahrensschritte zur Montage einer solchen Dichtungsanordnung.

Ausführung der Erfindung

In **Fig. 1** ist ein Querschnitt einer Dichtungsanordnung mit einer Dichtung 1 aus elastomerem Werkstoff gezeigt. Dabei ist die Dichtung 1 als in sich geschlossener Rahmen ausgebildet. Zwischen der Dichtung 1 und ihrer Angußspinne 2 ist eine Montageplatte 3 angeordnet. Die Montageplatte 3 weist Einspritzbohrungen 4 auf, die als Einspritzdüsen ausgebildet sind und einen sich von der Angußspinne 2 zur Dichtung 1 verringernden Durchtrittsquerschnitt aufweisen. Durch die Einspritzbohrungen 4 durchdringende Angußnippel 5 sind Dichtung 1 und Angußspinne 2 miteinander verbunden. 20

Weiterhin weist die Montageplatte 3 eine Zentrierbohrung 6 und einen Zentrierstift 7 auf. Sie kann aus einem Kunststoff gefertigt sein und hat auf der der Dichtung 1 zugewandten Seite eine ebene Oberfläche, so daß die Dichtkontur der an der Montageplatte 3 anliegenden Seite der Dichtung 1 eben ist. 25

Fig. 2 zeigt das Zentrieren der Dichtungsanordnung auf dem Maschinenteil 8 mit Hilfe der Zentrierbohrung 6 und dem Zentrierstift 7. Dabei wird die Dichtung 1 in dafür vorgesehenen Nuten 9 angeordnet. Mit Hilfe eines Adhäsionsmittels kann die Dichtung 1 in den Nuten 9 fixiert und verklebt werden. 30

In **Fig. 3** werden die Angußspinne 2 und die Angußnippel 5 von der Montageplatte 3 entfernt. In einem letzten Arbeitsschritt wird auch die Montageplatte 3 von der Dichtung 35 1 gelöst und entfernt.

Fig. 4 zeigt das fertige, mit der Dichtung 1 versehene Maschinenteil 8.

Patentansprüche

40

1. Dichtungsanordnung mit zumindest einer Dichtung (1) aus elastomerem Werkstoff, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen der Dichtung (1) und ihrer Angußspinne (2) eine Montageplatte (3) mit Einspritzbohrungen (4) angeordnet ist und daß die Dichtung (1) und ihre Angußspinne (2) durch die Einspritzbohrungen (4) durchdringende Angußnippel (5) verbunden sind. 45

2. Dichtungsanordnung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Dichtung (1) als in sich geschlossener Rahmen ausgebildet ist. 50

3. Dichtungsanordnung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Einspritzbohrungen (4) als Einspritzdüsen ausgebildet sind und einen sich von der Angußspinne (2) zur Dichtung (1) verringernden Durchtrittsquerschnitt aufweisen. 55

4. Dichtungsanordnung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Montageplatte (3) Zentrierbohrungen (6) und/oder Zentrierstifte (7) aufweist. 60

5. Dichtungsanordnung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Montageplatte (3) auf der der Dichtung (1) zugewandten Seite eine einer Dichtlippengeometrie der Dichtung entsprechende Ausnehmung aufweist. 65

6. Dichtungsanordnung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Dichtung (1) zwischen den Angußnippeln (5) bogenförmig verläuft.

Hierzu 4 Seite(n) Zeichnungen

Fig.1

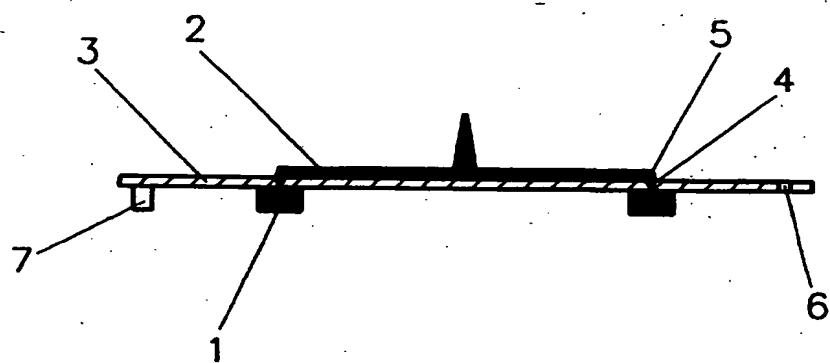


Fig.3

